

AWS A5.28

ER 100S-G/110S-G

EN ISO 16834-A

G 69 4 Mn3Ni1CrMo

Fil nu massif recommandé pour le soudage des aciers bas alliés à très haute limite élastique (700 N/mm²).

Applications principales

Utilisé pour l'assemblage et la réparation d'équipements lourds : grues, engins de TP ou pour l'industrie minière. HY80 - NAXTRA 70 - SUPER ELSO 700

Analyse chimique type

Si	C	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	V
0.5	0.08	1.60	0.007	0.007	0.30	1.50	0.25	0.10

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	820	730	21	80	-51	

Gaz de protection

Gaz mixte Ar + Co²

Nature du courant

DC+

Préchauffage et température entre passes de 100-150°C recommandés.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	81TX		
0.8	D300	15.0	81T0		
1.0	D300	15.0	81T1		
1.2	D300	15.0	81T2		
1.6	D300	15.0	81T3		

Autres conditionnements (bobine 5kg et fût 250, 300, 350 ou 400kg), nous consulter.